

**Metode uji standar keawetan penyempurnaan
ritsleting terhadap cuci kering**

***Standard Test Method for Durability of Finish of
Zippers to Drycleaning***

(ASTM D2058-03 (Reapproved 2009), IDT)



© ASTM 2009 – All rights reserved

© BSN 2015 untuk kepentingan adopsi standar © ASTM menjadi SNI – Semua hak dilindungi

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun serta dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis BSN

BSN
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Ringkasan metode uji	3
5 Signifikansi dan kegunaan.....	3
6 Pengambilan contoh	3
7 Contoh uji.....	5
8 Pengondisian	5
9 Prosedur	5
10 Interpretasi hasil	5
11 Laporan.....	5
12 Presisi dan bias	5
13 Kata kunci	7
Lampiran (informatif).....	9



Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) 8165:2015 dengan judul *Metode uji standar keawetan penyempurnaan ritsleting terhadap cuci kering*, merupakan hasil adopsi identik dari ASTM D2058-03 (*Reapproved 2009*), *Standard Test Method for Durability of Finish of Zippers to Drycleaning*, dengan metode terjemahan dua bahasa (*bilingual*).

Dalam Standar ini telah dilakukan perubahan editorial berikut:

- a) tanda titik telah diganti dengan tanda koma untuk penulisan bilangan;
- b) uraian cacatan kaki dialihkan dari halaman yang bersangkutan ke dalam lampiran informatif.

Terdapat standar ASTM yang diacu di acuan normatif dalam Standar ini telah diadopsi menjadi SNI yaitu:

- ASTM D2051-03 (*Reapproved 2009*), *Standard Test Method for Durability of Finish of Zippers to Laundering*, telah diadopsi menjadi SNI 8046:2015, *Metode uji standar keawetan penyempurnaan ritsleting terhadap pencucian*;
- ASTM D2052-05 (*Reapproved 2010*), *Standard Test Method for Colorfastness of Zippers to Drycleaning*, telah diadopsi menjadi SNI 8048:2015, *Metode uji standar tahan luntur warna ritsleting terhadap cuci kering*;
- ASTM D2053-99 (*Reapproved 2010*), *Standard Test Method for Colorfastness of Zippers to Light*, telah diadopsi menjadi SNI 8049:2015, *Metode uji standar tahan luntur warna ritsleting terhadap sinar*;
- ASTM D2054-99 (*Reapproved 2010*), *Standard Test Method for Colorfastness of Zipper Tapes to Crocking*, telah diadopsi menjadi SNI 8164:2015, *Metode uji standar tahan luntur warna kain pita ritsleting terhadap gosokan*;
- ASTM D2057-05 (*Reapproved 2010*), *Standard Test Method for Colorfastness of Zippers to Laundering*, telah diadopsi menjadi SNI 8163:2015, *Metode uji standar tahan luntur warna ritsleting terhadap pencucian*;
- ASTM D2059/D2059M-03 (*Reapproved 2009*), *Standard Test Method for Resistance of Zippers to Salt Spray (Fog)*, telah diadopsi menjadi SNI 8041:2015, *Metode uji standar untuk menentukan ketahanan ritsleting terhadap semprotan garam (Kabut)*;
- ASTM D2060-00 (*Reapproved 2010*), *Standard Test Methods for Measuring Zipper Dimensions*, telah diadopsi menjadi SNI 8043:2015, *Metode uji standar pengukuran ukuran ritsleting*;
- ASTM D2061-07, *Standard Test Methods for Strength Tests for Zippers*, telah diadopsi menjadi SNI 8044:2015, *Metode uji standar kekuatan ritsleting*;
- (ASTM D2062-03 (*Reapproved 2009*), *Standard Test Methods for Operability of Zippers*, telah diadopsi menjadi SNI 8042:2015, *Metode uji standar kemampuan operasi ritsleting*.

Standar ini disusun oleh Komite Teknis 59-01, *Tekstil dan Produk Tekstil*. Standar ini telah dibahas dan disetujui dalam rapat konsensus nasional di Bogor, pada tanggal 11 Juni 2014. Konsensus dihadiri oleh para pemangku kepentingan (*stakeholder*) terkait, yaitu perwakilan dari produsen, konsumen, pakar dan pemerintah.

Apabila pengguna menemukan keraguan dalam standar ini maka disarankan untuk melihat standar aslinya yaitu ASTM D2058-03(*Reapproved 2009*) dan/atau dokumen terkait lain yang menyertainya.

Metode uji standar keawetan penyempurnaan ritsleting terhadap cuci kering¹

1 Ruang lingkup

1.1 Metode uji meliputi penentuan keawetan dari enamel atau lapisan dekorasi ritsleting lainnya saat mengalami cuci kering.

1.2 Standar ini tidak menjamin masalah keselamatan yang terkait dengan penggunaannya. Hal ini merupakan tanggung jawab pengguna standar untuk menetapkan prosedur keselamatan dan kesehatan yang sesuai dan menentukan batas-batas penerapan prosedur sebelum digunakan.

2 Acuan normatif

2.1 Standar ASTM:²

D123, *Terminology Relating to Textiles*

D2050, *Terminology Relating to Fasteners and Closures Used with Textiles*

D2051, *Test Method for Durability of Finish of Zippers to Laundering*

D2052, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Drycleaning*

D2053, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Light*

D2054, *Test Method for Colorfastness of Zipper Tapes to Crocking*

D2057, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Laundering*

D2059, *Test Method for Resistance of Zippers to Salt Spray (Fog)*

D2060, *Test Methods for Measuring Zipper Dimensions*

D2061, *Test Methods for Strength Tests for Zippers*

D2062, *Test Methods for Operability of Zippers*

2.2 Metode AATCC:

*Method 86 Drycleaning: Durability of applied designs and finishes*³

3 Istilah dan definisi

3.1 Definisi

3.1.1 Definisi peristilahan ritsleting yang digunakan Standar ini mengacu pada Istilah dan Definisi D2050. Untuk definisi lainnya, peristilahan tekstil yang digunakan dalam Standar ini mengacu pada Istilah dan Definisi D123.

Standard test method for durability of finish of zippers to drycleaning¹

1 Scope

1.1 This test method covers the determination of the durability of the enamel or other decorative coating of zippers when subjected to drycleaning.

1.2 *This standard does not purport to address all of the safety concerns, if any, associated with its use. It is the responsibility of the user of this standard to establish appropriate safety and health practices and determine the applicability of regulatory limitations prior to use.*

2 Referenced documents

2.1 ASTM Standards:²

D123, *Terminology Relating to Textiles*

D2050, *Terminology Relating to Fasteners and Closures Used with Textiles*

D2051, *Test Method for Durability of Finish of Zippers to Laundering*

D2052, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Drycleaning*

D2053, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Light*

D2054, *Test Method for Colorfastness of Zipper Tapes to Crocking*

D2057, *Test Method for Colorfastness of Zippers to Laundering*

D2059, *Test Method for Resistance of Zippers to Salt Spray (Fog)*

D2060, *Test Methods for Measuring Zipper Dimensions*

D2061, *Test Methods for Strength Tests for Zippers*

D2062, *Test Methods for Operability of Zippers*

2.2 AATCC Methods:

Method 86 Drycleaning: *Durability of applied designs and finishes*³

3 Terminology

3.1 Definitions:

3.1.1 For definitions of zipper terms used in this standard, refer to Terminology D2050. For definitions of other textile terminology used in this standard refer to Terminology D123.

4 Ringkasan metode uji

4.1 Contoh uji dikocok dalam larutan pelarut dan deterjen cuci kering dengan kelereng baja untuk meniru gerakan yang terjadi pada mesin cuci kering.

5 Signifikansi dan kegunaan

5.1 Metode uji Standar ini berguna untuk menentukan efek berulang cuci kering pada kenampakan lapisan dekorasi ritsleting.

5.2 Metode pengujian ini dianggap memuaskan untuk uji penerimaan suatu pengiriman komersial karena metode ini telah digunakan secara luas dalam perdagangan untuk uji penerimaan.

5.2.1 Jika ada perbedaan nyata antara hasil uji dilaporkan oleh dua laboratorium (atau lebih), uji banding harus dilakukan untuk menentukan apakah ada bias statistik antara kedua hasil tersebut, dengan menggunakan alat bantu statistik yang kompeten. Untuk meminimalkan perbedaan, contoh uji yang digunakan harus sehomogen mungkin, yang diambil dari bahan dimana hasil uji yang berbeda diperoleh, serta contoh uji diambil secara acak untuk setiap laboratorium dalam jumlah yang sama. Bahan lain dengan nilai uji yang sudah diketahui dapat digunakan sebagai pembanding. Hasil uji dari dua laboratorium harus dibandingkan dengan menggunakan uji statistik untuk data yang tidak berpasangan, pada tingkat probabilitas yang dipilih sebelum dilakukan serangkaian pengujian. Jika terdapat bias, maka penyebabnya harus ditemukan dan diperbaiki, atau hasil uji di kemudian hari harus disesuaikan dengan memperhitungkan nilai bias yang telah diketahui tersebut.

5.3 Metode uji-metode uji pada standar ini beserta Metode Uji D2051, D2052, D2053, D2054, D2057, D2059, D2060, D2061, dan D2062 merupakan sekumpulan metode uji yang telah terbukti keandalannya. Metode-metode tersebut dapat digunakan sebagai alat bantu evaluasi ritsleting tanpa membutuhkan pengetahuan mendalam tentang ritsleting. Metode-metode pengujian ini tidak dapat digunakan untuk evaluasi semua sifat ritsleting. Selain sifat-sifat ritsleting diukur dengan metode pengujian tersebut di atas terdapat sifat-sifat lainnya yang penting agar kinerja ritsleting memuaskan. Metode pengujian untuk mengukur sifat-sifat yang lain tersebut belum dipublikasikan, dikarenakan belum dikembangkannya metode praktis atau karena evaluasi yang valid terhadap informasi yang diperoleh dari metode yang belum dipublikasikan tersebut memerlukan pengetahuan tentang ritsleting secara mendalam dan komprehensif.

6 Pengambilan contoh

6.1 Contoh induk – Sebagai contoh induk untuk uji penerimaan, ambil secara acak sejumlah kemasan dari masing-masing karton pengiriman seperti yang ditunjukkan dalam spesifikasi material yang berlaku atau berdasarkan perjanjian antara pembeli dan pemasok. Pertimbangkan satu kemasan dari masing-masing pengiriman karton sebagai unit contoh primer.

CATATAN 1 – Sebuah spesifikasi yang memadai atau perjanjian lain antara pembeli dan pemasok harus memperhitungkan variasi antara karton pengiriman dan antara ritsleting dalam kemasan untuk menentukan rencana pengambilan contoh dengan risiko produsen, risiko konsumen, tingkat penerimaan mutu, dan tingkat mutu yang bermakna.

4 Summary of test method

4.1 A specimen is agitated in a solution of solvent and a drycleaning detergent with steel balls to simulate the action that occurs in a drycleaning machine.

5 Significance and use

5.1 Test Method D2058 is useful for determining the effect of repeated drycleaning on the appearance of the decorative coating of a zipper.

5.2 This test method is considered satisfactory for acceptance testing of commercial shipments because the method has been used extensively in the trade for acceptance testing.

5.2.1 If there are differences of practical significance between reported test results for two laboratories (or more), comparative tests should be performed to determine if there is a statistical bias between them, using competent statistical assistance. As a minimum, the test samples should be used that are as homogeneous as possible, that are drawn from the material from which the disparate test results were obtained, and that are randomly assigned in equal numbers to each laboratory for testing. Other materials with established test values may be used for this purpose. The test results from the two laboratories should be compared using a statistical test unpaired data, at a probability level chosen prior to the testing series. If a bias is found, either its cause must be found and corrected, or future test results must be adjusted in consideration of the known bias.

5.3 The method(s) in the standard along with those in Test Methods D2051, D2052, D2053, D2054, D2057, D2059, D2060, D2061, and D2062 are a collection of proven test methods. They can be used as aids in the evaluation of zippers without the need for a thorough knowledge of zippers. The enumerated test methods do not provide for the evaluation of all zipper properties. Besides those properties measured by means of the enumerated test methods there are other properties that may be important for the satisfactory performance of a zipper. Test methods for measuring those properties have not been published either because no practical methods have yet been developed or because a valid evaluation of the information resulting from existing unpublished methods requires an intimate and thorough knowledge of zippers.

6 Sampling

6.1 *Lot Sample* – As a lot sample for acceptance testing, take at random the number of individual containers from each shipping carton as directed in an applicable material specification or other agreement between the purchaser and the supplier. Consider individual containers from each shipping carton to be the primary sampling units.

NOTE 1 – An adequate specification or other agreement between the purchaser and supplier requires taking into account the variability between shipping cartons and between zippers in a container to provide a sampling plan with a meaningful producer's risk, consumer's risk, acceptable quality level, and limiting quality level.

6.2 Contoh laboratorium dan contoh uji – Sebagai contoh laboratorium untuk uji penerimaan, ambil dua ritsleting secara acak dari masing-masing kemasan dari contoh induk. Pertimbangkan ritsleting ini sebagai contoh laboratorium dan contoh uji.

7 Contoh uji

7.1 Contoh uji dapat terdiri dari ritsleting sepenuhnya atau suatu panjang rantai. Pada kedua contoh tersebut, panjang sebaiknya tidak lebih besar dari 254 mm (10 inci). Dalam hal ritsleting yang dirakit penuh panjangnya lebih dari 254 mm, contoh uji dapat dibuat dengan memotong dan menghilangkan bagian tengah rantai, dan kemudian menyambung kedua potongan tersebut menjadi satu, menggunakan bahan tidak korosif seperti benang jahit atau staples baja tahan karat. Jika diinginkan untuk menguji seluruh panjang suatu ritsleting yang panjang, ritsleting harus dipotong menjadi bagian-bagian dengan panjang 254 mm atau kurang dan bagian-bagian ini diuji secara terpisah.

8 Pengondisian

8.1 Contoh yang akan diuji dengan menggunakan metode ini tidak memerlukan pengondisian.

9 Prosedur

9.1 Uji setiap contoh uji menurut AATCC *Test Method* 86, kecuali pengeringan hanya dilakukan dengan diangin-angin tidak dengan alat penekan panas.

10 Interpretasi hasil

10.1 Nilai hasil uji secara visual dengan membandingkan rantai dan komponen logam yang terkena pengujian dengan contoh dengan tingkat kehilangan pelapis yang dapat menunjukkan contoh yang diterima sesuai kesepakatan antara pembeli dan pemasok.

11 Laporan

11.1 Laporkan bahwa contoh diuji sesuai petunjuk dalam Metode Uji Standar ini. Jelaskan bahan atau contoh produk, dan metode pengambilan contoh yang digunakan.

11.2 Laporkan informasi berikut:

11.2.1 Jumlah contoh yang diuji, dan

11.2.2 Jumlah contoh uji yang sama atau tidak sama dengan standar yang telah disepakati.

12 Presisi dan bias

12.1 Tidak ada keterangan yang dapat dibenarkan pada presisi atau bias prosedur Metode Uji Standar ini untuk pengujian ketahanan gosokan pelapis dalam pencucian kering karena metode hanya menyatakan apakah ada kesesuaian dengan standar yang disepakati.

6.2 Laboratory Sample and Test Specimens – As a laboratory sample for acceptance testing, take at random two zippers from each container in the lot sample. Consider the zippers as both the laboratory samples and the test specimens.

7 Test specimen

7.1 The test specimen shall consist either of a completely assembled zipper or a length of chain. In either case, the length shall not be greater than 254 mm (10 in.). In the case of a completely assembled zipper that is longer than 254 mm, the specimen may be made up by cutting out and removing the central portion of the chain, and then securely ends together, using suitable noncorrosive sewing thread or stainless steel staples. If it is entire length of a long zipper, it should be cut into parts 254 mm or less in length and those parts tested separately.

8 Conditioning

8.1 No special environmental conditions are required.

9 Procedure

9.1 Test each specimen as directed in AATCC Test Method 86, except air dry only rather than hot press the specimen.

10 Interpretation of results

10.1 Interpret the results of the tests on specimens by visually examining the chain and components for exposed base metal and compare observations to samples illustrating an acceptable degree of coating loss as agreed upon between the purchaser and the supplier.

11 Report

11.1 State that the specimens were tested as directed in ASTM Test Method D2058. Describe the material or product sampled, and the method of sampling used.

11.2 Report the following information:

11.2.1 Number of specimens tested, and

11.2.2 Number of specimens equal to or not equal to the agreed upon standard.

12 Precision and bias

12.1 No justifiable statistical statement can be made on either the precision or the bias of the procedures in ASTM Test Method D2058 for testing coating resistance to abrasion in drycleaning, since the method can be used only to secure information concerning the conformance of a specimen with previously agreed upon standards.

13 Kata kunci

13.1 cuci kering; keawetan; ritsleting



13 Keywords

13.1 drycleaning; durability; zipper



Lampiran (informatif)

¹ Metode uji ini dibawah kewenangan *ASTM Committee D13* pada Tekstil dan langsung dibawah tanggung jawab *Subcommittee D13.54, Subassemblies*. Metode ini dikembangkan bekerjasama dengan *Slide Fastener Association, Inc.*

Edisi terakhir di setuju tanggal 1 Juli 2009. Dipublikasikan Agustus 2009. Pertama kali disetujui pada 1961. Edisi terakhir yang sebelumnya disetujui pada 2003 sebagai D2058-03. DOI:10.1520/D2058-03R09.

² Untuk mengacu pada standar ASTM, kunjungi *website* ASTM, www.astm.org atau hubungi pelayanan konsumen ASTM melalui service@astm.org. Untuk informasi volume buku tahunan standar ASTM, acuan ringkasan dokumen standar ada pada halaman *website* ASTM.

³ Pedoman Teknik the American Association of Textile Chemists and Colorists, P.O.Box 12215, Research Triangle Park, NC 27709.



Annex
(informative)

¹ This test methods are under the jurisdiction of ASTM Committee D13 on Textiles and are the direct responsibility of Subcommittee D13.54 on Subassemblies. The method was developed in cooperation with the Slide Fastener Association, Inc. Current edition approved July 1, 2009. Published August 2009. Originally approved in 1961. Last previous edition approved in 2003 as D2058-03. DOI: 10.1520/D2058-03R09.

² For referenced ASTM standards, visit the ASTM website, www.astm.org, or contact ASTM Customer Service at service@astm.org. For *Annual Book of ASTM Standards* volume information, refer to the standard's Document Summary page on the ASTM website.

³ Technical Manual of the American Association of Textile Chemists and Colorists, P.O.Box 12215, Research Triangle Park, NC 27709.

